

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
9. Januar 2003 (09.01.2003)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 03/002298 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B23Q 17/24**,
17/22, B23P 11/02, 19/00

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP02/06819

(22) Internationales Anmeldedatum:
20. Juni 2002 (20.06.2002)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
101 31 352.7 26. Juni 2001 (26.06.2001) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): **E. ZOLLER GMBH & CO. KG EINSTELL-
UND MESSGERÄTE** [DE/DE]; Planckstr. 10, 71691
Freiberg/Neckar (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **PFAU, Christian**
[DE/DE]; Grosse Äcker 14, 71691 Freiberg/Neckar (DE).

(74) Anwalt: **DAUB, Nicole**; Wilhelm-Beck-Strasse 26, 88662
Überlingen (DE).

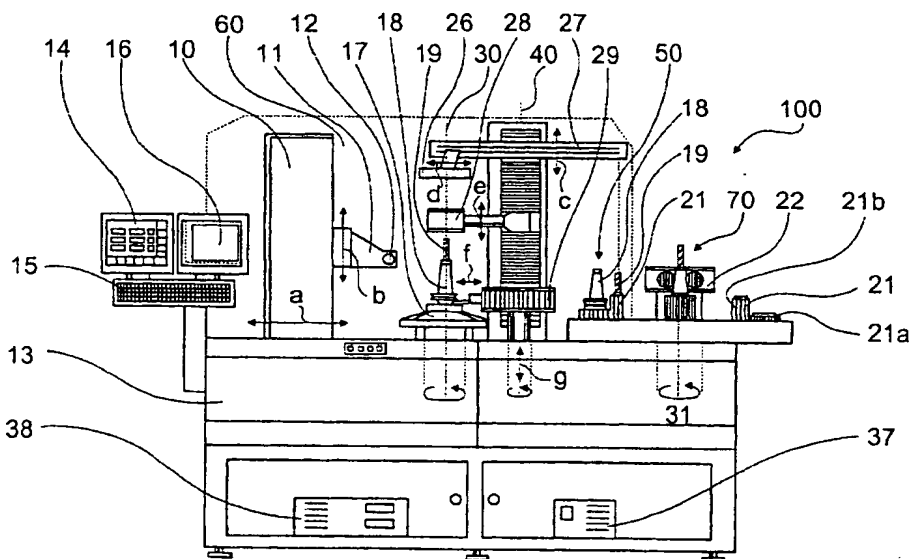
(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE,
GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR,
KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK,
MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU,
SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG,
US, UZ, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (regional): ARIPO-Patent (GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW),

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR FIXING TOOLS IN CLAMPING CHUCKS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM BEFESTIGEN VON WERKZEUGEN IN WERKZEUGFUT-
TERN



(57) Abstract: The invention relates to a method and device for fixing a tool (18), especially a shaft tool (19), in a clamping chuck (18) during which the tool (19) is inserted into the clamping chuck (18) and is subsequently fixed in the clamping chuck (18). The actual position of the tool (19), particularly in the direction of the longitudinal axis of the tool (19) or in the direction of insertion, is determined before and/or during the insertion of the tool (19) into the clamping chuck (18). Based on the determined actual position, the tool (19) is inserted into the clamping chuck (18) until a set position has been reached.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 03/002298 A1



eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

— vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Docket # WIH-8361

Applic. # _____

Applicant Christian Pfau

Lerner and Greenberg, P.A.

Post Office Box 2480

Hollywood, FL 33022-2480

Tel: (954) 925-1100 Fax: (954) 925-1101

(57) Zusammenfassung: Verfahren zur Befestigung eines Werkzeuges (19), insbesondere eines Schaftwerkzeuges (19), in einem Werkzeugfutter (18), bei dem das Werkzeug (19) in das Werkzeugfutter (18) eingeführt und anschliessend im Werkzeugfutter (18) fixiert wird, wobei vor und /oder während der Einführung des Werkzeuges (19) in das Werkzeugfutter (18) die Ist-Position des Werkzeuges (19), insbesondere in Richtung Längsachse des Werkzeuges (19) bzw. in Einführrichtung, ermittelt wird und auf Grundlage der ermittelten Ist- Position die Einführung des Werkzeuges (19) in das Werkzeugfutter (18) bis zum Erreichen einer Soll-Position durchgeführt wird.